



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **11170801 A**(43) Date of publication of application: **29 . 06 . 99**

(51) Int. Cl. **B60B 3/00**
B22D 29/00
B23P 17/00
B24B 1/00

(21) Application number: **09338902**(22) Date of filing: **09 . 12 . 97**(71) Applicant: **U MOLD:KK**(72) Inventor: **OKAMURA MINORU**
KAMATA MASAOKI(54) **POLISHING OF WHEEL FOR AUTOMOBILE**

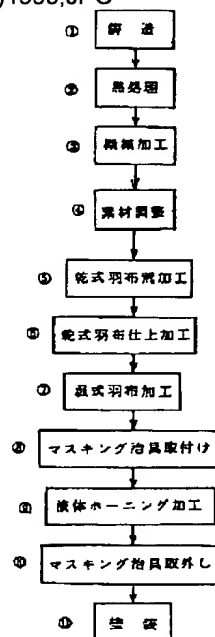
(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide the method of polishing a wheel for an automobile, which eliminates the lowering of productivity in a polishing stage, which is due to work hardening during the material conditioning, in manufacturing of the wheel for the automobile, which finishes the wheel surface to a designed surface with high quality, and which enhances the freedom of design on the designed surface.

SOLUTION: This invention discloses the method of polishing an aluminum wheel for an automobile, which is constituted of a designed surface having a gentle convex and a plurality of window parts, which are provided in the designed surface. In this method, the designed surface is finished (S6) first by dry, feather cloth working (S5), and then it is finished to a mirror surface (S7) by wet, feather cloth working. Next, a region, which is to be left as the mirror surface to the last, is covered (S8) with a masking jig, and then liquid honing is applied (S9) to the innermost part of the window which is hardly be reached by the feather cloth, so that the cast surface of the window part is finished beautifully. After this, the masking jig is removed (S10) and painting (S11) is carried out as the

final finish.

COPYRIGHT: (C)1999,JPO



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-170801

(43) 公開日 平成11年(1999) 6 月29日

(51) Int.Cl.⁹

識別記号

F I

B 6 0 B 3/00

B 6 0 B 3/00

A

B 2 2 D 29/00

B 2 2 D 29/00

G

B 2 3 P 17/00

B 2 3 P 17/00

B 2 4 B 1/00

B 2 4 B 1/00

F

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号

特願平9-338902

(22) 出願日

平成9年(1997)12月9日

(71) 出願人 592140931

株式会社ユーモールド

山口県宇部市西本町一丁目12番32号

(72) 発明者 岡村 稔

山口県宇部市大字藤曲字昭和開作2575番62

号 株式会社ユーモールド内

(72) 発明者 鎌田 正昭

山口県宇部市西本町一丁目12番32号 株式

会社ユーモールド内

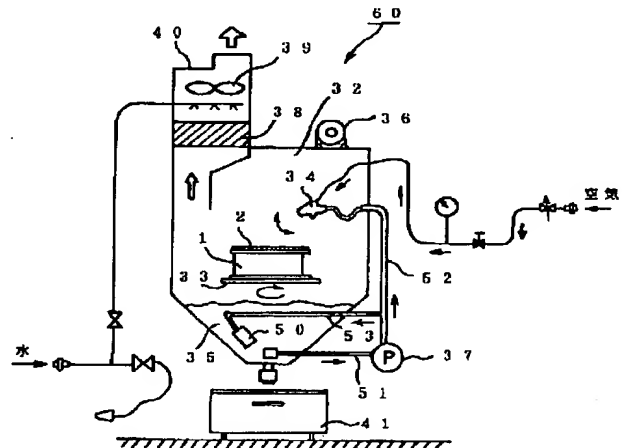
(74) 代理人 弁理士 伊丹 勝

(54) 【発明の名称】 自動車用ホイールの研磨方法

(57) 【要約】

【課題】 自動車用ホイールの製造における、素材調整時に生じた加工硬化による研磨工程での生産性低下をなくし、高品質な意匠面に仕上げることができるようにすると共に、意匠面のデザイン自由度が向上する自動車用ホイールの製造方法を実現しようとするものである。

【解決手段】 緩やかな凸面を有した意匠面と意匠面中に複数設けられた凹状の窓部とから構成された自動車用アルミホイールの研磨方法であって、前記意匠面を乾式羽布加工によって仕上げた後引き続き湿式羽布加工を施して鏡面に仕上げ、最終的に鏡面として残したい領域をマスキング治具で覆ったうえで、羽布ホイールが届き難い窓の奥部の加工に液体ホーニングを適用して、窓部の鋳造肌を美しく仕上げた後、マスキング治具を取外し、最後に塗装して最終仕上げとするようにした。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 緩やかな凸面を有した意匠面と意匠面中に複数設けられた凹状の窓部とから構成された自動車用アルミホイールの研磨方法であって、

前記意匠面を乾式羽布加工によって仕上げた後引き続き湿式羽布加工を施して鏡面に仕上げ、最終的に鏡面として残したい領域をマスキング治具で覆ったうえで、羽布ホイールが届き難い窓の奥部の加工に液体ホーニングを適用して、窓部の鋳造肌を美しく仕上げた後、マスキング治具を取外し、最後に塗装して最終仕上げとするようにしたことを特徴とする自動車用ホイールの研磨方法。

【請求項 2】 緩やかな凸面を有した意匠面と意匠面中に複数設けられた凹状の窓部とから構成された自動車用アルミホイールの研磨方法であって、

前記意匠面を乾式羽布加工によって仕上げた後、後工程において最終的に鏡面に仕上げる領域をマスキング治具で覆ったうえで、前記意匠面中の羽布ホイールが届き難い窓部の加工に液体ホーニングを適用して窓部の鋳造肌を美しく仕上げた後、次いでマスキング治具を取外し湿式羽布加工を施し、最後に塗装して最終仕上げとするようにしたことを特徴とする自動車用ホイールの研磨方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、自動車用ホイール、特に鏡面の意匠面を有する鋳造アルミホイールの研磨方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】自動車用ホイールは、自動車全体の外観に密接に影響をおよぼす構成部品であり、自動車に装着された際に人目にふれる表側の面（意匠面）が特に重要視される。このため、意匠面に各種形状の窓や凹凸を形成することによって、自動車用ホイールにデザインの特徴を持たせている。また、鏡状に輝く意匠面が好まれるので、アルミホイール素材の意匠面を羽布加工で滑らかにしたうえにクリアー塗装した、いわゆる鏡面を有する自動車用アルミホイールが主流になっている。

【0003】従来の自動車用アルミホイールの製造方法を、図 15 の製造工程図で説明する。鋳造工程（図 15 ①）で成形されたアルミホイール素材は、つぎの熱処理工程（図 15 ②）で熱処理されたのち、後工程の機械加工および羽布加工の下地処理を行う素材調整工程（図 15 ③）に移される。素材調整工程における加工法として研磨布紙、グラインダを用いることもあるが、複雑な凹凸を有する意匠面の全てを素材調整することは困難である。研磨布紙、グラインダでは加工が困難な部分をも素材調整するために、ショットブラスト等の加工法を用いるのが一般的である。素材調整された後のアルミホイール素材は、機械加工工程（図 15 ④）、乾式羽布荒加工工程（図 15 ⑤）、乾式羽布仕上加工工程（図 15

⑥）、湿式羽布加工工程（図 15 ⑦）を経て、最後の塗装工程（図 15 ⑧）で自動車用アルミホイールの製品に仕上げられていた。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の自動車用アルミホイールの製造方法には大きな問題点がある。それは、素材調整に用いたショットブラスト等によりアルミホイール素材表面に加工硬化を生じるさせることである。素材調整時に引き起こされたアルミホイール素材表面の加工硬化により羽布加工が困難となり、羽布加工に多くの時間と労力を要していた。こうした問題点を避けるため、素材調整時に引き起こされるアルミホイール素材表面の加工硬化の程度があまり大きくならないように素材調整の加工度を制限することとなり、羽布加工の下地処理としての素材調整が不完全となってしまふ。

【0005】ところで、自動車用ホイール意匠面の加工に液体ホーニング加工を適用したものと、特開平 7-276148 号、特開平 7-275794 号がある。液体ホーニング加工はショットブラスト加工よりも加工程度の調整が比較的容易ではあるが、前記 2 件の例では羽布加工の下地処理を目的として羽布加工工程の前工程に液体ホーニング加工を適用しているもので、前述の加工硬化の影響は避けられない。加工硬化の影響は、羽布加工に要する時間の短縮を妨げたり自動車用ホイール意匠面の仕上げ程度を低下させるといった問題点があった。

【0006】本発明は、このような問題点に鑑みてなされたもので、自動車用ホイール意匠面のデザイン自由度を高めると共に、その製造効率を改善することを目的とするものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】以上のような課題を解決するために、本発明は、羽布ホイールが届き難い部分の加工に液体ホーニングを適用すると共に、自動車用ホイールの意匠面の一部をマスキング治具で覆うことで、鏡面に仕上げる領域と鋳造肌を美しく仕上げる領域それぞれが単独に加工条件を追求できる製造工程としている。

【0008】

【発明の実施の形態】本発明においては、第 1 の発明では、緩やかな凸面を有した意匠面と意匠面中に複数設けられた凹状の窓部とから構成された自動車用アルミホイールの研磨方法であって、前記意匠面を乾式羽布加工によって仕上げた後引き続き湿式羽布加工を施して鏡面に仕上げ、最終的に鏡面として残したい領域をマスキング治具で覆ったうえで、羽布ホイールが届き難い窓の奥部の加工に液体ホーニングを適用して、窓部の鋳造肌を美しく仕上げた後、マスキング治具を取外し、最後に塗装して最終仕上げとした。

【0009】また、第 2 の発明では、前記意匠面を乾式羽布加工によって仕上げた後、後工程において最終的に

鏡面に仕上げる領域をマスキング治具で覆ったうえで、前記意匠面中の羽布ホイールが届き難い窓部の加工に液体ホーニングを適用して窓部の鋳造肌を美しく仕上げた後、次いでマスキング治具を取外し湿式羽布加工を施し、最後に塗装して最終仕上げとした。

【0010】

【実施例】以下図面に基づいて本発明の実施例の詳細について説明する。図1～図14は本発明の実施例に係り、図1は液体ホーニング装置の概略説明図、図2は第1の発明の自動車用アルミホイールの製造工程図、図3は第2の発明の自動車用アルミホイールの製造工程図、図4は自動車用アルミホイール素材の羽布研磨加工領域をマスキング治具で覆った状態を示す平面図、図5は図4のA～A断面図、図6は図4のB～B断面図であって自動車用アルミホイール素材の液体ホーニング加工を行う領域を示す説明図、図7は図4のB～B断面図であって自動車用アルミホイール素材の加工面に対する液体ホーニングの投射角度を示す説明図、図8は自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって素材調整を行う領域を示す説明図、図9は自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって液体ホーニング加工を行う領域を示す説明図、図10は自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって羽布研磨加工を行う領域を示す説明図、図11は自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であってクリアー塗装を行う領域を示す説明図、図12は自動車用アルミホイールの(a)は断面図、

(b)は(a)をC～C矢視側より見た意匠面の裏面の形態を示す平面図であって機械加工を行う領域を示す説明図、図13はアルミホイール素材の意匠面を液体ホーニング加工した場合の仕上げ面の明るさと噴射時間の関係を示すグラフ、図14はアルミホイール素材の意匠面を液体ホーニング加工した場合の仕上げ面の明るさと研磨剤の粒度の関係を示すグラフである。

【0011】まず、本発明で使用する液体ホーニング装置について、以下に詳述する。液体ホーニング装置自体は特殊な仕様のものを必要としない。図1は当該発明に使用する液体ホーニング装置60の概略説明図であり、加工室32およびホッパ35等からなる主要部、ならびに、研磨液用混合液の廃液用のストレージタンク41から構成されている。

【0012】前記加工室32にはロータリーテーブル33および噴射ガン34が内設されていて、前記ロータリーテーブル33の上面に加工物を定着する構造となっている。また、加工物全体を均等に加工することを目的として、図示を省略した回転駆動装置によって前記ロータリーテーブル33を回転させる機構となっている。

【0013】前記加工室32の下方に配設された前記ホッパ35の内部には、研磨用混合液として供給される構成となっている。また、前記ホッパ35は、前記噴射ガン34から噴射された研磨用混合液を回収し再使用する

タンクの役目を持っている。前記ホッパ35内の研磨用混合液は、ポンプ37の作用により、配管ライン51および配管ライン52を通過して前記噴射ガン34に送られる構造となっている。

【0014】前記配管ライン52から分岐した配管ライン53を通過して、研磨用混合液の一部が、前記ホッパ35内の攪拌ソケット50に導かれる構造となっている。前記攪拌ソケット50から噴出された研磨用混合液の作用によって前記ホッパ35内の研磨用混合液全体が攪拌され、研磨用混合液各部の混合比が一定となり良好な混合状態を保つ構造となっている。

【0015】前記加工室32の上方にはコレクタ40が配設されていて、前記加工室32内で生じた液体ホーニング加工の噴霧粒子は前記コレクタ40内のフィルタ38によって除塵された後、排風機39によって機外に放出される構造となっている。前記フィルタ38の目詰まりを防止するため、図示を省略した水源から水を適時に送り前記フィルタ38を水洗する構造となっている。

【0016】図1には噴射ガン34が1個だけ描いてあるが、実際の液体ホーニング装置には複数の噴射ガン34が設けられている。加工物の形状によって、噴射ガン34の数を選択して使用することができる構造となっている。また、加工物の形状によって、液体ホーニング加工に適した位置および角度に噴射ガン34を定着できる構造となっている。加工物全体を均等に加工することを目的として、スイング装置36の作用によって、前記噴射ガン34に図1中に示すような上下方向の揺動運動をさせる機構となっている。

【0017】また、前記噴射ガン34には図示を省略した圧縮空気源からの圧縮空気が送られ、前記噴射ガン34のノズルより圧縮空気により加速した研磨用混合液を前記ロータリーテーブル33上の加工物に吹き付けて、加工物の表面を加工する構造となっている。

【0018】つぎに、図2および図3に示す製造工程図、ならびに、図8ないし図12の各加工領域を示す説明図を用いて、以下に当該発明の自動車用アルミホイールの製造の各主要工程の作用について説明する。

【0019】この実施例は、アルミニウム合金製の鋳造品である自動車用アルミホイールについて本発明の技術を適用するものである。なお、この明細書における意匠面とは、自動車用アルミホイールを自動車に装着した場合に車体の外側に向き、自動車の外観の一部を構成する面を意味する。

【0020】鋳造工程(図2①)では、鋳造金型内にアルミニウム合金の溶湯を注湯した後、これを冷却して取り出すことによって自動車用アルミホイール素材1が得られる。このようにして鋳造された自動車用アルミホイール素材1は、熱処理工程(図2②)で、例えば、溶体化処理および時効処理等の熱処理を受ける。熱処理が完了した自動車用アルミホイール素材1は、機械加工工程

10

20

30

40

50

(図 2 ③) に送られ、機械加工を行う領域 4 (図 1 2 (b)) に所定の機械加工を受ける。

【0021】機械加工終了後、自動車用アルミホイール素材 1 は意匠面の羽布研磨の準備として素材調整工程

(図 2 ④) に送られる。素材調整工程は、後の工程で実施する羽布研磨を効率よく実施できるように、また、羽布研磨後の加工面の品質を安定させるために設けた羽布研磨面の下地処理工程である。素材調整工程では、素材調整を行う領域 1 a (図 8) を、グラインダー等により

10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1270 1271 1272 1273 1274 1275 1276 1277 1278 1279 1280 1281 1282 1283 1284 1285 1286 1287 1288 1289 1290 1291 1292 1293 1294 1295 1296 1297 1298 1299 1300 1301 1302 1303 1304 1305 1306 1307 1308 1309 1310 1311 1312 1313 1314 1315 1316 1317 1318 1319 1320 1321 1322 1323 1324 1325 1326 1327 1328 1329 1330 1331 1332 1333 1334 1335 1336 1337 1338 1339 1340 1341 1342 1343 1344 1345 1346 1347 1348 1349 1350 1351 1352 1353 1354 1355 1356 1357 1358 1359 1360 1361 1362 1363 1364 1365 1366 1367 1368 1369 1370 1371 1372 1373 1374 1375 1376 1377 1378 1379 1380 1381 1382 1383 1384 1385 1386 1387 1388 1389 1390 1391 1392 1393 1394 1395 1396 1397 1398 1399 1400 1401 1402 1403 1404 1405 1406 1407 1408 1409 1410 1411 1412 1413 1414 1415 1416 1417 1418 1419 1420 1421 1422 1423 1424 1425 1426 1427 1428 1429 1430 1431 1432 1433 1434 1435 1436 1437 1438 1439 1440 1441 1442 1443 1444 1445 1446 1447 1448 1449 1450 1451 1452 1453 1454 1455 1456 1457 1458 1459 1460 1461 1462 1463 1464 1465 1466 1467 1468 1469 1470 1471 1472 1473 1474 1475 1476 1477 1478 1479 1480 1481 1482 1483 1484 1485 1486 1487 1488 1489 1490 1491 1492 1493 1494 1495 1496 1497 1498 1499 1500 1501 1502 1503 1504 1505 1506 1507 1508 1509 1510 1511 1512 1513 1514 1515 1516 1517 1518 1519 1520 1521 1522 1523 1524 1525 1526 1527 1528 1529 1530 1531 1532 1533 1534 1535 1536 1537 1538 1539 1540 1541 1542 1543 1544 1545 1546 1547 1548 1549 1550 1551 1552 1553 1554 1555 1556 1557 1558 1559 1560 1561 1562 1563 1564 1565 1566 1567 1568 1569 1570 1571 1572 1573 1574 1575 1576 1577 1578 1579 1580 1581 1582 1583 1584 1585 1586 1587 1588 1589 1590 1591 1592 1593 1594 1595 1596 1597 1598 1599 1600 1601 1602 1603 1604 1605 1606 1607 1608 1609 1610 1611 1612 1613 1614 1615 1616 1617 1618 1619 1620 1621 1622 1623 1624 1625 1626 1627 1628 1629 1630 1631 1632 1633 1634 1635 1636 1637 1638 1639 1640 1641 1642 1643 1644 1645 1646 1647 1648 1649 1650 1651 1652 1653 1654 1655 1656 1657 1658 1659 1660 1661 1662 1663 1664 1665 1666 1667 1668 1669 1670 1671 1672 1673 1674 1675 1676 1677 1678 1679 1680 1681 1682 1683 1684 1685 1686 1687 1688 1689 1690 1691 1692 1693 1694 1695 1696 1697 1698 1699 1700 1701 1702 1703 1704 1705 1706 1707 1708 1709 1710 1711 1712 1713 1714 1715 1716 1717 1718 1719 1720 1721 1722 1723 1724 1725 1726 1727 1728 1729 1730 1731 1732 1733 1734 1735 1736 1737 1738 1739 1740 1741 1742 1743 1744 1745 1746 1747 1748 1749 1750 1751 1752 1753 1754 1755 1756 1757 1758 1759 1760 1761 1762 1763 1764 1765 1766 1767 1768 1769 1770 1771 1772 1773 1774 1775 1776 1777 1778 1779 1780 1781 1782 1783 1784 1785 1786 1787 1788 1789 1790 1791 1792 1793 1794 1795 1796 1797 1798 1799 1800 1801 1802 1803 1804 1805 1806 1807 1808 1809 1810 1811 1812 1813 1814 1815 1816 1817 1818 1819 1820 1821 1822 1823 1824 1825 1826 1827 1828 1829 1830 1831 1832 1833 1834 1835 1836 1837 1838 1839 1840 1841 1842 1843 1844 1845 1846 1847 1848 1849 1850 1851 1852 1853 1854 1855 1856 1857 1858 1859 1860 1861 1862 1863 1864 1865 1866 1867 1868 1869 1870 1871 1872 1873 1874 1875 1876 1877 1878 1879 1880 1881 1882 1883 1884 1885 1886 1887 1888 1889 1890 1891 1892 1893 1894 1895 1896 1897 1898 1899 1900 1901 1902 1903 1904 1905 1906 1907 1908 1909 1910 1911 1912 1913 1914 1915 1916 1917 1918 1919 1920 1921 1922 1923 1924 1925 1926 1927 1928 1929 1930 1931 1932 1933 1934 1935 1936 1937 1938 1939 1940 1941 1942 1943 1944 1945 1946 1947 1948 1949 1950 1951 1952 1953 1954 1955 1956 1957 1958 1959 1960 1961 1962 1963 1964 1965 1966 1967 1968 1969 1970 1971 1972 1973 1974 1975 1976 1977 1978 1979 1980 1981 1982 1983 1984 1985 1986 1987 1988 1989 1990 1991 1992 1993 1994 1995 1996 1997 1998 1999 2000 2001 2002 2003 2004 2005 2006 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2013 2014 2015 2016 2017 2018 2019 2020 2021 2022 2023 2024 2025 2026 2027 2028 2029 2030 2031 2032 2033 2034 2035 2036 2037 2038 2039 2040 2041 2042 2043 2044 2045 2046 2047 2048 2049 2050 2051 2052 2053 2054 2055 2056 2057 2058 2059 2060 2061 2062 2063 2064 2065 2066 2067 2068 2069 2070 2071 2072 2073 2074 2075 2076 2077 2078 2079 2080 2081 2082 2083 2084 2085 2086 2087 2088 2089 2090 2091 2092 2093 2094 2095 2096 2097 2098 2099 2100 2101 2102 2103 2104 2105 2106 2107 2108 2109 2110 2111 2112 2113 2114 2115 2116 2117 2118 2119 2120 2121 2122 2123 2124 2125 2126 2127 2128 2129 2130 2131 2132 2133 2134 2135 2136 2137 2138 2139 2140 2141 2142 2143 2144 2145 2146 2147 2148 2149 2150 2151 2152 2153 2154 2155 2156 2157 2158 2159 2160 2161 2162 2163 2164 2165 2166 2167 2168 2169 2170 2171 2172 2173 2174 2175 2176 2177 2178 2179 2180 2181 2182 2183 2184 2185 2186 2187 2188 2189 2190 2191 2192 2193 2194 2195 2196 2197 2198 2199 2200 2201 2202 2203 2204 2205 2206 2207 2208 2209 2210 2211 2212 2213 2214 2215 2216 2217 2218 2219 2220 2221 2222 2223 2224 2225 2226 2227 2228 2229 2230 2231 2232 2233 2234 2235 2236 2237 2238 2239 2240 2241 2242 2243 2244 2245 2246 2247 2248 2249 2250 2251 2252 2253 2254 2255 2256 2257 2258 2259 2260 2261 2262 2263 2264 2265 2266 2267 2268 2269 2270 2271 2272 2273 2274 2275 2276 2277 2278 2279 2280 2281 2282 2283 2284 2285 2286 2287 2288 2289 2290 2291 2292 2293 2294 2295 2296 2297 2298 2299 2300 2301 2302 2303 2304 2305 2306 2307 2308 2309 2310 2311 2312 2313 2314 2315 2316 2317 2318 2319 2320 2321 2322 2323 2324 2325 2326 2327 2328 2329 2330 2331 2332 2333 2334 2335 2336 2337 2338 2339 2340 2341 2342 2343 2344 2345 2346 2347 2348 2349 2350 2351 2352 2353 2354 2355 2356 2357 2358 2359 2360 2361 2362 2363 2364 2365 2366 2367 2368 2369 2370 2371 2372 2373 2374 2375 2376 2377 2378 2379 2380 2381 2382 2383 2384 2385 2386 2387 2388 2389 2390 2391 2392 2393 2394 2395 2396 2397 2398 2399 2400 2401 2402 2403 2404 2405 2406 2407 2408 2409 2410 2411 2412 2413 2414 2415 2416 2417 2418 2419 2420 2421 2422 2423 2424 2425 2426 2427 2428 2429 2430 2431 2432 2433 2434 2435 2436 2437 2438 2439 2440 2441 2442 2443 2444 2445 2446 2447 2448 2449 2450 2451 2452 2453 2454 2455 2456 2457 2458 2459 2460 2461 2462 2463 2464 2465 2466 2467 2468 2469 2470 2471 2472 2473 2474 2475 2476 2477 2478 2479 2480 2481 2482 2483 2484 2485 2486 2487 2488 2489 2490 2491 2492 2493 2494 2495 2496 2497 2498 2499 2500 2501 2502 2503 2504 2505 2506 2507 2508 2509 2510 2511 2512 2513 2514 2515 2516 2517 2518 2519 2520 2521 2522 2523 2524 2525 2526 2527 2528 2529 2530 2531 2532 2533 2534 2535 2536 2537 2538 2539 2540 2541 2542 2543 2544 2545 2546 2547 2548 2549 2550 2551 2552 2553 2554 2555 2556 2557 2558 2559 2560 2561 2562 2563 2564 2565 2566 2567 2568 2569 2570 2571 2572 2573 2574 2575 2576 2577 2578 2579 2580 2581 2582 2583 2584 2585 2586 2587 2588 2589 2590 2591 2592 2593 2594 2595 2596 2597 2598 2599 2600 2601 2602 2603 2604 2605 2606 2607 2608 2609 2610 2611 2612 2613 2614 2615 2616 2617 2618 2619 2620 2621 2622 2623 2624 2

混合液を使用するのが望ましい。液体ホーニング加工仕上げ面の明るさと生産性の面から、研磨剤粒度を $\#40$ として噴射時間を $90\sim150$ 秒とするのが望ましく、さらに望ましくは噴射時間 120 秒が良い。処理面となるアルミホイール素材1の表面と前記噴射ガン34の距離は通常 $150\sim250$ mmを採用する。図7中の θ で示す噴射角は $20\sim90^\circ$ 、望ましくは $30\sim60^\circ$ を採用し、ターンテーブルの回転数は $15\sim30$ rpmを採用する。ターンテーブルの回転数が 15 rpm未満では、処理面となるアルミホイール素材1の表面の一部が強く加工されて全体の仕上がり程度にムラが生じたり、長い噴射時間が必要になる。また、ターンテーブルの回転数が 30 rpmを越えると処理面の奥まった窓の部分に完全に加工できなくなる。ターンテーブルの回転方向は、正回転と反回転を反復するのが望ましいが、一定の回転方向でも良い。噴射ガン34に供給される圧縮空気の圧力は通常 $3.5\sim6.0$ Kgf/cm²を採用し、望ましくは 5 Kgf/cm²を採用する。

【0032】

【発明の効果】以上説明したように、本発明においては、羽布ホイールが届き難い部分の加工に液体ホーニングを適用することによって、自動車用ホイール意匠面のデザイン自由度を高めると共に、その製造効率を改善することができる。

【0033】第1の発明では、マスキング治具を使用することによって、自動車用アルミホイール意匠面の鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域が相互に加工上の影響を受けることがないようにしている。それぞれの領域で単独に加工条件を追求することによって、鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域の仕上げ面の品質と生産性を最適にできる。しかも、鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域の境界を、希望する位置に明確に仕上げるができる。

【0034】また、第2の発明では、マスキング治具を使用することによって、羽布加工で鏡面に仕上げる領域は液体ホーニング加工の影響を全く受けない。その後マスキング治具を外して羽布加工によって鏡面を仕上げる際には、加工硬化による硬度上昇のない表面を加工することになるので、生産性低下やその他の特別の問題もなく、容易に加工できる。鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域が相互に加工上の影響を受けることがなく、それぞれ単独に加工条件を追求できるのは、第1の発明と同様である。第1の発明の場合と比較すると、鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域の境界を希望する位置に明確に仕上げることに適さない。しかし、鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域の境界を明確にせず研磨面に連続性を持たせた意匠面デザインの自動車用アルミホイール製造には、境界の不明確さの程度を意図的に調整することができる第2の発明の方が適している。

【0035】第1の発明、第2の発明共に、マスキング治具の厚みを増すことによって、液体ホーニングの研磨混合液吹き付けがマスキング治具端面付近の加工面には当たり難くすることができる。あるいは、マスキング治具端面角度を変えて窓部にせり出すようにすることによって、液体ホーニングの研磨混合液吹き付けがマスキング治具の端面付近の加工面には当たり難くすることができる。ただし、このようにした場合でも、マスキング治具の端面から遠く離れた部分ではほとんど影響を受けない。液体ホーニングの研磨混合液の吹き付けが当たり難くなる程度は、マスキング治具の端面に近づくほど大きくなるので、鏡面に仕上げる領域と铸造肌を美しく仕上げる領域の境界部分の明るさが徐々に変化するようにばかすことができる。また、マスキング治具の厚み、あるいはマスキング治具の端面角度を変えることによって、前記境界部分のばかしの幅を意図的に変えることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る実施例の液体ホーニング装置の概略説明図である。

【図2】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの製造工程図である。

【図3】本発明に係る他の実施例の自動車用アルミホイールの製造工程図である。

【図4】本発明の実施例に係る自動車用アルミホイール素材の羽布研磨領域をマスキング治具で覆った状態を示す平面図である。

【図5】図4のA～A断面図である。

【図6】図4のB～B断面図であって、液体ホーニング加工を行う領域を示す説明図である。

【図7】図4のB～B断面図であって、自動車用アルミホイール素材の加工面に対する液体ホーニングの投射角度を示す説明図である。

【図8】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって、素材調整を行う領域を示す説明図である。

【図9】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって、液体ホーニング加工を行う領域を示す説明図である。

【図10】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって、羽布研磨加工を行う領域を示す説明図である。

【図11】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの形態を示す平面図であって、クリアー塗装を行う領域を示す説明図である。

【図12】本発明に係る実施例の自動車用アルミホイールの(a)は断面図、(b)は(a)をC～C矢視側より見た意匠面の裏面の形態を示す平面図であって、機械加工を行う領域を示す説明図である。

【図13】本発明に係る実施例の液体ホーニング加工に

よる仕上げ面の明るさと噴射時間の関係を示すグラフである。

【図14】本発明に係る実施例の液体ホーニング加工による仕上げ面の明るさと研磨剤の粒度の関係を示すグラフである。

【図15】従来の自動車用アルミホイールの製造工程図である。

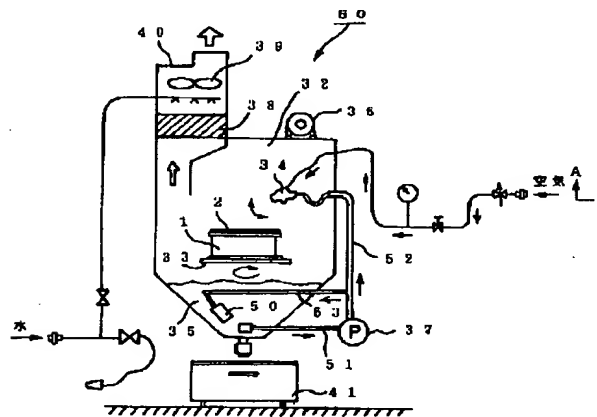
【符号の説明】

- 1 自動車用アルミホイール素材
- 1 a 素材調整を行う領域
- 1 b 液体ホーニング加工を行う領域
- 1 c 羽布研磨加工を行う領域
- 1 d クリア塗装を行う領域
- 2 マスキング治具
- 4 機械加工を行う領域

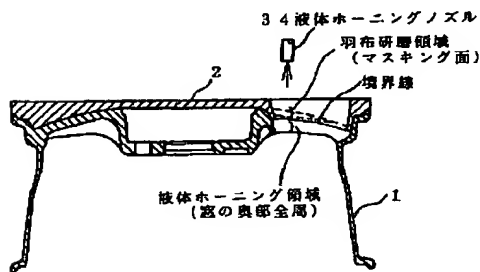
- * 3 2 加工室
- 3 3 ロータリーテーブル
- 3 4 噴射ガン
- 3 5 ホッパ
- 3 6 スイッチ装置
- 3 7 ポンプ
- 3 8 フィルタ
- 3 9 排風機
- 4 0 コレクタ
- 10 5 0 攪拌ソケット
- 5 1 配管ライン
- 5 2 配管ライン
- 5 3 配管ライン
- 6 0 液体ホーニング装置

*

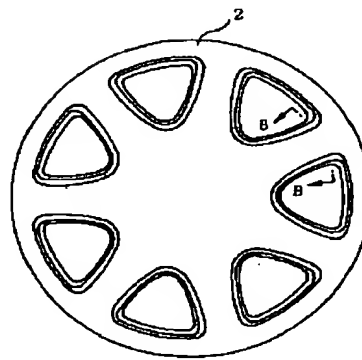
【図1】



【図5】

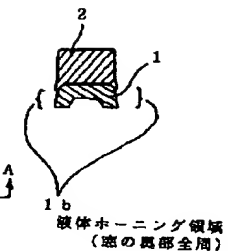


【図4】

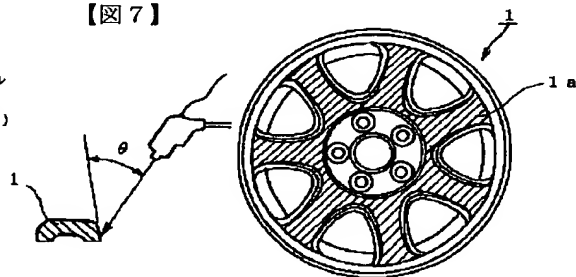


【図8】

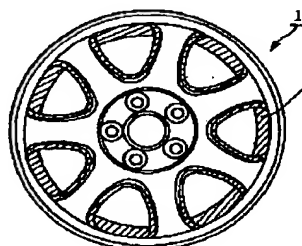
【図6】



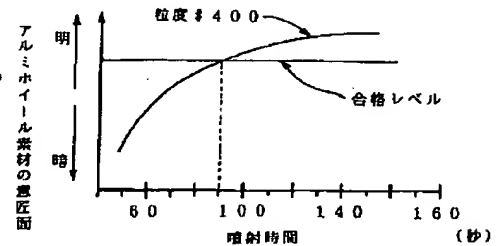
【図7】



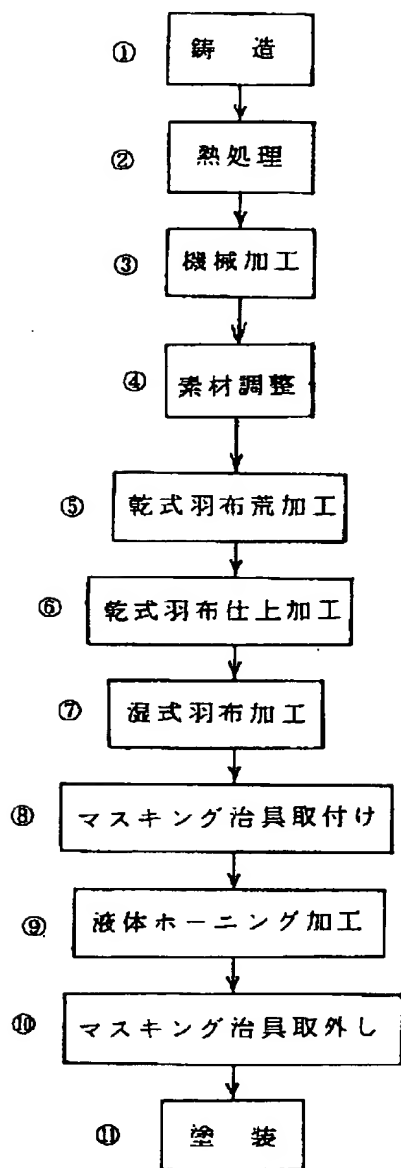
【図9】



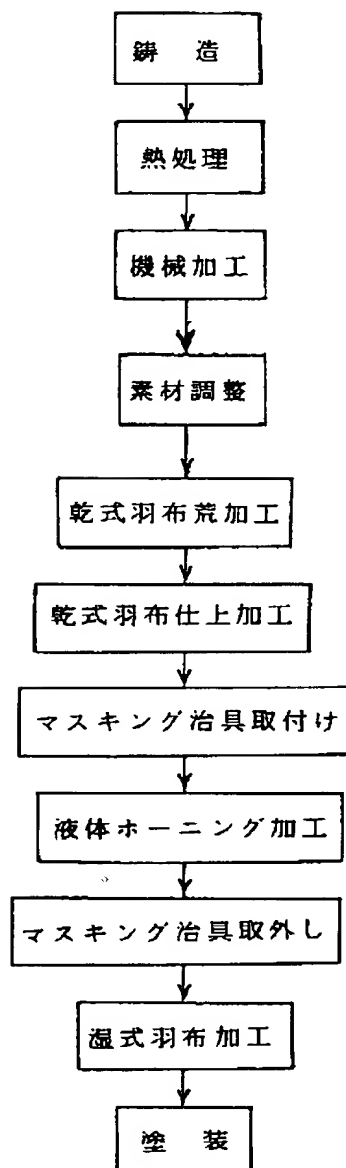
【図13】



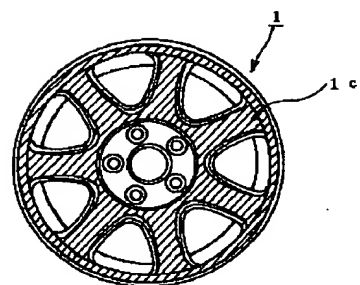
【図2】



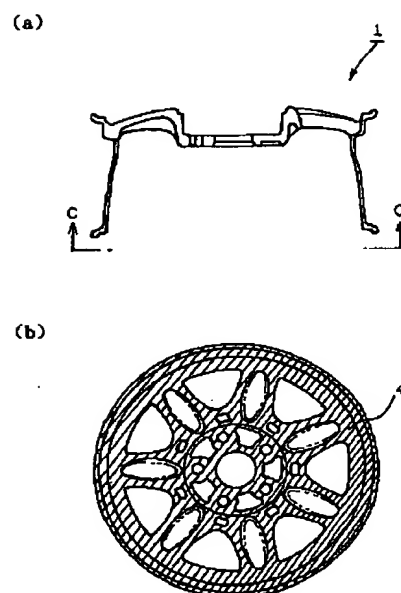
【図3】



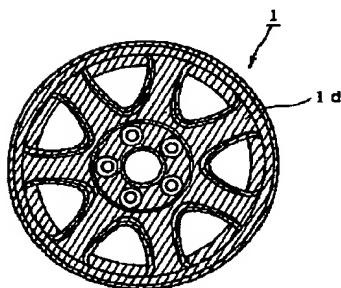
【図10】



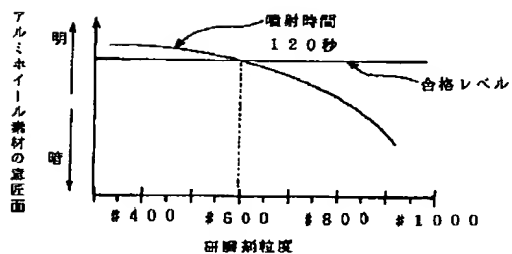
【図12】



【図11】



【図14】



【図15】

